

Work Order ID 122390

\*122390\*

Page 1

Tuesday, July 15, 2014 12:53:07 PM

Item ID: D3153-09 Accept \*N900040100\* Setup Start \*NS1\*  
 Revision ID: Stop \*NS2\*  
 Item Name: Panel, Beige  
 Start Date: 10/10/2014 Start Qty: 1.00 \*1\* Cust Item ID:  
 Required Date: 10/10/2014 Req'd Qty: 1.00 \*1\* Customer:  
 Reference:

Approvals: Process Plan: CZ Date: 14/07/15 Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Run Start \*NR1\*  
 QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Stop \*NR2\*

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3153	Rev B								

100 PURCHASING 0.00

\*100\*

Purchasing

Purchasing

Memo

0.00

Note: D3153-09 consists of  
 (1) D3153-11; (1) D3153-12; (1) D3153-13; (1) D3153-14; (1) D3153-15; (1)  
 D3153-16; (2) D3119-3

Issue P/O: 25011

Fabricate D3153-09 as per Dwg D3153

Fabricate D3119-3 (2x)

Possible Supplier: Delastek

Certificate of Conformity & Process sheet are requir

CZ 14/07/15 (1)

110 Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs 0.00

\*110\*

Packaging

Packaging

Memo

0.00

-11 - 63955  
 -12 - 63957  
 -13 - 63959  
 -14 - 63961  
 -15 - 63963  
 -16 - 63964

14/10/10 (1)  
 14 SP14-10-6.

DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

**WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE**

QA Closed: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Work Order update only ☐

Work Order: _____  Part No. _____  NCR No. _____	<b>DISPOSITION</b>  Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	<b>AGAINST DEPARTMENT/PROCESS</b>  <table style="width:100%;"> <tr> <td>Skid-tube <input type="checkbox"/></td> <td>Crosstube <input type="checkbox"/></td> <td>Water Jet <input type="checkbox"/></td> <td>Engineering <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Machining <input type="checkbox"/></td> <td>Small Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/></td> <td>Quality <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Thermoforming <input type="checkbox"/></td> <td>Finishing <input type="checkbox"/></td> <td>Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/></td> <td>Other <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Large Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Composite <input type="checkbox"/></td> <td>Supplier <input type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>	Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>	Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>	Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>	
Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>															
Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>															
Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>															
Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

**FAULT CATEGORY**

<b>Landing Gear</b> <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	<b>General</b> <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence
<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge		
<input type="checkbox"/> Pressure/Forced Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled <input type="checkbox"/> Other		

Work Order ID 122390  
Tuesday, July 15, 2014 12:53:07 PM

\*122390\*

Page 2

Item ID: D3153-09 Accept \*N900040100\* Setup Start \*NS1\*  
Revision ID: Stop \*NS2\*  
Item Name: Panel, Beige  
Start Date: 10/10/2014 Start Qty: 1.00 \*1\* Cust Item ID:  
Required Date: 10/10/2014 Req'd Qty: 1.00 \*1\* Customer:  
Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Run Start \*NR1\*  
QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Stop \*NR2\*

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120	QC5- Inspect part completeness to step on W/O	0.00							
*120*									
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

130	Identify as per dwg & Stock Location: <u>78704</u>	0.00							
*130*	installed on								
Packaging	Memo D412-694-01 B78705	0.00							
Packaging	0412-694-02 B123759								
	D412-694-03 B78707								
	D412-694-04 B78708								

140	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
*140*									
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

14-10-27

DQA:

Date:

14/12/19



## WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed:

Date:

14/12/18

Work Order update only



Work Order: <u>122390</u>	<b>DISPOSITION</b>		<b>AGAINST DEPARTMENT/PROCESS</b>			
Part No. <u>P3153-09</u>	Rework <input type="checkbox"/>	Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>	
NCR No. <u>14-4505</u>	Scrap <input type="checkbox"/>	Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>	
	Use-as-is <input type="checkbox"/>	Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>	
	Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input checked="" type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>		

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design	14-10-21	130		no documentation showing method of description for installation of U.I.P. trim	5 14/12/18 032002	trim interior + install using NAS391-B-6P washers NAS388-6-8P screws AL54-632-80 rivnut try to make as aesthetically pleasing as possible	P.P. 14.10.21	5 14/12/18	5 14/12/18
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

## FAULT CATEGORY

<b>Landing Gear</b> <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input checked="" type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	<b>General</b> <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input checked="" type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge	<input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled <input type="checkbox"/> Other
---	--	--	--	--

*Tuesday, July 15, 2014 12:53:07 PM*

**\*122390\***

**\*D3153-09\***

**Start Date:** 10/10/2014**Required Date:** 10/10/2014

**Start Qty: 1.00**

**Required Qty: 1.00**

**Comments:** IPP REV:A 14.07.11 NEW ISSUE DD VERF:JLM

[illegible]

DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_



## WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Work Order update only ☐

Work Order: _____  Part No. _____  NCR No. _____	<b>DISPOSITION</b>  Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	<b>AGAINST DEPARTMENT/PROCESS</b>  <table style="width: 100%;"> <tr> <td>Skid-tube <input type="checkbox"/></td> <td>Crosstube <input type="checkbox"/></td> <td>Water Jet <input type="checkbox"/></td> <td>Engineering <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Machining <input type="checkbox"/></td> <td>Small Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/></td> <td>Quality <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Thermoforming <input type="checkbox"/></td> <td>Finishing <input type="checkbox"/></td> <td>Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/></td> <td>Other <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Large Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Composite <input type="checkbox"/></td> <td>Supplier <input type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>	Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>	Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>	Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>	
Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>															
Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>															
Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>															
Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>																

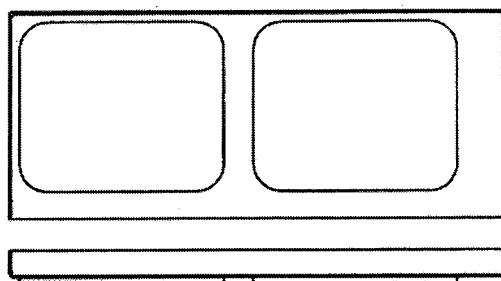
Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

### FAULT CATEGORY

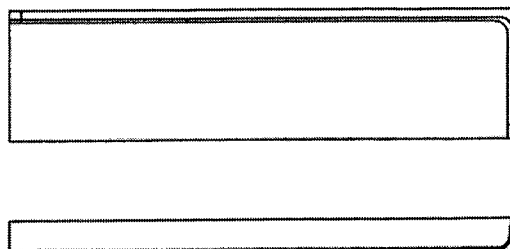
<b>Landing Gear</b> <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	<b>General</b> <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge  <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled  <input type="checkbox"/> Other
--	--	---	--



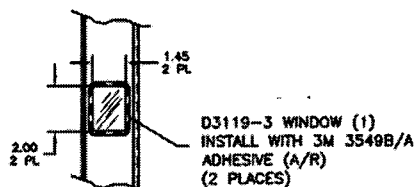
DESIGN	DRAWN BY	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3153	REV. B SHEET, 1 OF 1
DATE 05.06.09		TITLE PANEL	SCALE NTS
A	02.04.24	NEW ISSUE	
B	05.06.09	D3153-13/-15 VIEW CORRECTION	



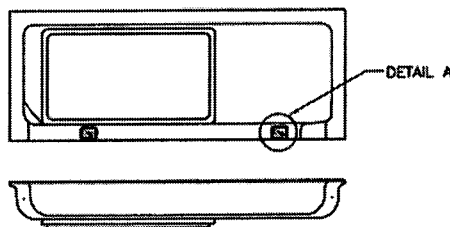
**D3153-11-XX PANEL (SHOWN)**  
**D3153-12-XX PANEL (OPPOSITE)**



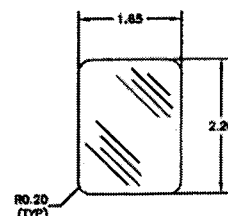
**D3153-13-XX PANEL (SHOWN)**  
**D3153-14-XX PANEL (OPPOSITE)**



**DETAIL A**



**D3153-15-XX PANEL (SHOWN)**  
**D3153-16-XX PANEL (OPPOSITE)**



**D3119-3 WINDOW**  
(FOR REFERENCE)

**NOTES:**

- 1) MATERIAL: KYDEX 100, 0.093" THICK
- 2) MAKE PARTS PER MOLD; AND REPLACE PREMIER P/N:

P/N	MOLD	REPLACES PREMIER P/N
D3153-11-XX	B56-43000-11T	B56-43000-11
D3153-12-XX	B56-43000-12T	B56-43000-12
D3153-13-XX	B56-43000-13T	B56-43000-13
D3153-14-XX	B56-43000-14T	B56-43000-14
D3153-15-XX	B56-43000-15T	B56-43000-15
D3153-16-XX	B56-43000-16T	B56-43000-16

- 3) COLOR PER CUSTOMER SPECIFICATION (-XX):

DASH No.	PART NO.	COLOR	VENDOR
-01	52000	CALCUTTA BLACK	KYDEX
-03	52001	PENTER GRAY	
-05	52114	BLACK	
-07	62033	MONTEREY	
-09	72005	BEIGE	

EXAMPLE: D3153-11 IN CALCUTTA BLACK KYDEX = D3153-11-01

- 4) D3119-3

MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

**RELEASED**  
05.06.16

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_



## WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Work Order update only ☐

Work Order: _____  Part No. _____  NCR No. _____	<b>DISPOSITION</b>  Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	<b>AGAINST DEPARTMENT/PROCESS</b>  <table style="width:100%;"> <tr> <td>Skid-tube <input type="checkbox"/></td> <td>Crosstube <input type="checkbox"/></td> <td>Water Jet <input type="checkbox"/></td> <td>Engineering <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Machining <input type="checkbox"/></td> <td>Small Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/></td> <td>Quality <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Thermoforming <input type="checkbox"/></td> <td>Finishing <input type="checkbox"/></td> <td>Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/></td> <td>Other <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Large Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Composite <input type="checkbox"/></td> <td>Supplier <input type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>	Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>	Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>	Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>	
Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>															
Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>															
Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>															
Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

### FAULT CATEGORY

<b>Landing Gear</b> <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	<b>General</b> <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge  <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled  <input type="checkbox"/> Other
--	--	---	--



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 63955  
Numéro : 6941  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-08-26 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 63954

Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC124-0037  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2014-09-23

Qté: 2 Ud UNITE

Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-11-09



E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Annealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-11T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 45" x 85".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F)

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63955

Numéro DKC134-0037

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2

Date: 22-9-14

Sceau:



5.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anéaling



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

6.0 TRIMAGE Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2

Date: 22-9-14

Sceau:



aucune ligne de découpe



7.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-11-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2

Date: 24-9-14

Sceau:

44518m

8.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 63955


Nom Dessin: PANEL  
Numéro DKC134-0037

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

Qté: 2 Date: 25/09/14 Sceau: 

9.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage





Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 2 Date: 29-9-14 Sceau: 448 sm



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-11-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			

26 14:04:59

vd

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

10 B163956 DART AEROSPACE

Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC134-0038  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE



Dessht Rev.

: 2014-08-26

No. :

: NC

Prem. fois

: 63915

Type :

Job précédente

Écrit par

Vérifié &amp; Approuvé par

Commentaires

: N° de pièce Client: D3153-12-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

E.A.I.  
COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job: -



# Séq.:

Machine ou

Description :

1.0

AMB0590

Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment

Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)

Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

N° de Lot:

4760910 AA

2.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Annealing



Comment

Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson:

8785

Date:

10/9/14

Sceau:



3.0

THERMOFORMAGE

Thermoformage / Découpe primaire



Comment

Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-12T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 45" x 85".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité:

1

Date:

10/9/14

Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63956

Numéro DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 1

Date: 23-9-14

Sceau: 34



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Anéaling



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: N/A

Date: 29/09/14

Sceau: 34

N/A

29/09/14



6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 1

Date: 23-9-14

Sceau: 34



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-12-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 1

Date: 24-9-14

Sceau: 4451 Sm

8.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63956

Numéro DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Qté: 1 Date: 25/09/14 Sceau: 

9.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 1 Date: 28-9-14 Sceau: 4451

INDK

134

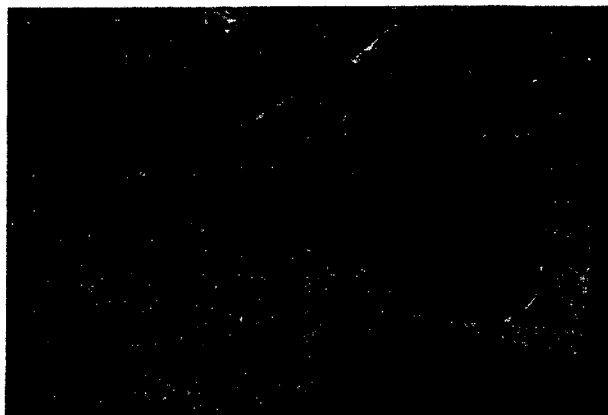
0038



rev.

0

Job :

63956



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-12-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 63957  
Numéro : 6942  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-08-26 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 63956

Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC134-0038  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 2 Ud UNITE

Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-12-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-12T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 45" x 85".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F)

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63957

Numéro DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2

Date: 23-9-14

Sceau:



5.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

N/A  
23/09/14



6.0 TRIMAGE Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2

Date: 23-9-14

Sceau: \_\_\_\_\_



7.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-12-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2

Date: 24-9-14

Sceau: 4451 SM

8.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Cient: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 63957

Nom Dessin: PANEL  
Numéro DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Qté: 2 Date: 25/09/14 Sceau:



9.0

EMBAL / ENTREPO

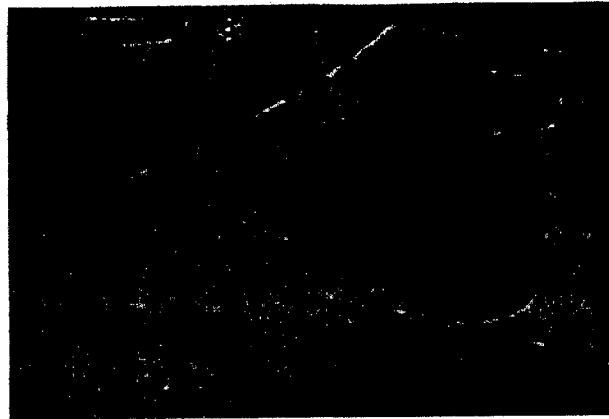
Emballage & Entreposage





Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 2 Date: 29-9-14 Sceau: 445/8m



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-12-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 63958  
Numéro : 6943  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-08-26 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : Type :  
Job précédente : 63916

Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC134-0039  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2014-09-29  
Qté: 1 Ud UNITE



Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-13-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

F. A. I.  
COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 A4

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-13T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F)

Quantité: 1 Date: 10/9/14 Sceau:



## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 63958Nom Dessin: PANEL  
Numéro DKC134-0039

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

4.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces.



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

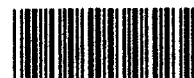
Quantité: 1

Date: 24-9-14

Sceau:



5.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Annealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (annealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: \_\_\_\_\_

Date: 2

Sceau:

N/A  
my  
29/09/14

6.0 TRIMAGE Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 1

Date: 24-9-14

Sceau:



7.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-13-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 1

Date: 26-9-14

Sceau:

44518m

8.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 63958

Nom Dessin: PANEL  
Numéro DKC134-0039

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Qté: 1 Date: 26/09/14 Sceau: 

9.0

EMBAL / ENTREPO

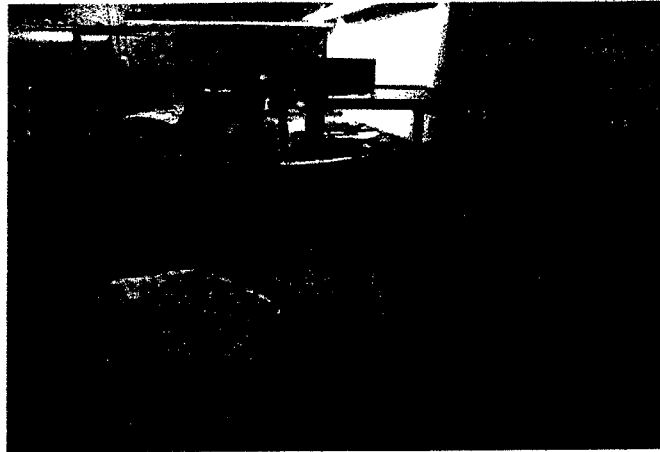
Emballage & Entreposage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 1 Date: 29-9-14 Sceau: 445/8m



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-13-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00  
Usine: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 63959  
Numéro : 6943  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-08-26 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 63958

Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC134-0039  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 2 Ud UNITE



Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-13-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 476091044

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Annealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-13T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63959

Numéro DKC134-0039

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2

Date: 24-9-14

Sceau:



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson:

N/A 24/09/14

Date:

Sceau:



6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2

Date: 24-9-14

Sceau:



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-13-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2

Date: 26-9-14

Sceau:

44518m

8.0

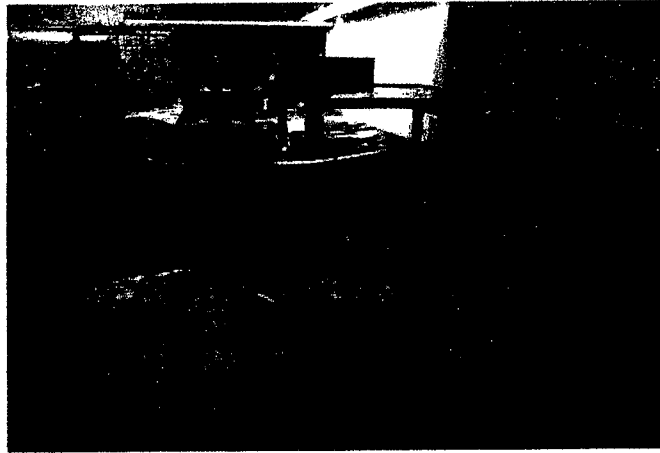
INSPEC FINAL



Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-13-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE

Numéro Job : 63960

Numéro : 6944

Numéro B.A. :

Cette fois : 2014-08-26 No. :

Prsht Rev. : NC

Prem. fois : - - Type :

Job précédente : 63917

Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié &amp; Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : N° de pièce Client: D3153-14-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

F. A. I.  
COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-14T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité: 1 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 63960

Nom Dessin: PANEL  
Numéro DKC134-0040

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 1

Date: 24-9-14

Sceau:



5.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

N/A

6.0 TRIMAGE Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 1

Date: 24/09/14

Sceau:



7.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-14-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 1

Date: 24-9-14

Sceau:

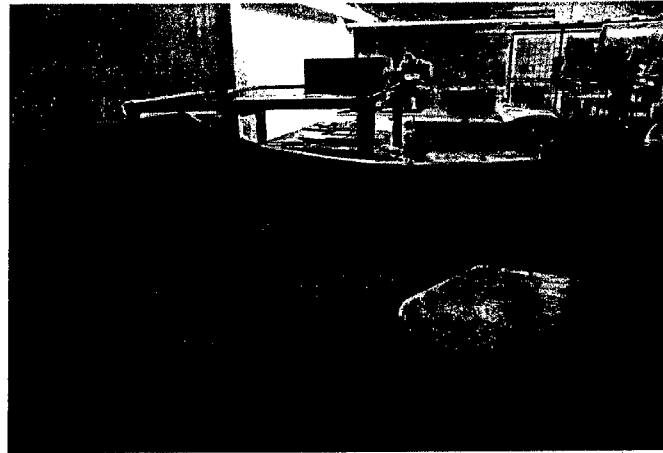




8.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-14-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

39

Client : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 63961  
Numéro : 6944  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-08-26 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 63960



Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC134-0040  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2014-09-28

Qté: 2 Ud UNITE

Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-14-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anemling



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-14T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".






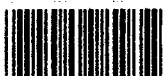









Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

<b>Cliant:</b> DART US DART AEROSPACE	<b>Nom Dessin:</b> PANEL	
<b>Numéro Job:</b> 63961	<b>Numéro</b> DKC134-0040	
Numéro Job: 		
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>
4.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe primaire.		
Quantité: <u>2</u> Date: <u>24-9-14</u> Sceau:  		
5.0	SÉCHAGE/ ANEAL	Séchage / Anealing
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089		
N° de Cuisson: _____		
Date: _____ Sceau: _____		
6.0	TRIMAGE	Trimage
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe		
Qté: <u>2</u> Date: <u>24-9-14</u> Sceau:  		
7.0	IDENTIFICATION	Identification des pièces
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:		
N° de pièce : D3153-14-09		
N° de job		
Date de fabrication		
Qté: <u>2</u> Date: <u>26-9-14</u> Sceau: <u>44518m</u>		
8.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.		



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 63961


Nom Dessin: PANEL  
Numéro DKC134-0040

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

Qté: 2 Date: 26/09/14 Sceau: 

9.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage





Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 2 Date: 29-9-14 Sceau: 4451



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-14-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			

**DART**  
AEROSPACE

Dart Aerospace Ltd.  
1270 Aberdeen Street  
Hawkesbury, ON K6A 1K7  
Tel: 613 632 9577  
Fax: 613 632 1053

**PURCHASE ORDER****Purchase Order ID PO25011****Purchase Order Date** 7/15/2014**PO Print Date** 7/17/2014**Page Number** 3 of 4**Order From :**

VU-DEL003

**Ship To :** DART AEROSPACE LTD

DELASTEK INC  
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 10100

1270 ABERDEEN  
HAWKESBURY, ON K6A 1K7  
CANADA

GRAND-MERE, QC G9T 5K7  
CA

**Contact Name****Vendor Phone** 819 533 5788**Buyer**

Chantal Lavoie

**Customer POID****Customer Tax #** 10127-2607**Ship To Contact****Terms**

Net 30

**Ship To Phone****Currency**

USD

**Ship Via:**

FedEx PI ppd

**FOB**

FCA - (Free Carrier)

**Ship Acct:**

5	D3153-14	Hinge Door Panels	10/10/2014	FN	3.00		\$685.00	\$2,055.00
			Yes		Each			
			10/10/2014					

AS PER DWG D3153 REV. B  
MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005)  
1 X B122389  
1 X B122390  
1 X B122391

**Line Total:** \$2,055.00

6	D3153-15	Panel	10/10/2014	FN	3.00		\$685.00	\$2,055.00
			Yes		Each			
			10/10/2014					

AS PER DWG D3153 REV. B  
MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005)  
1 X B122389  
1 X B122390  
1 X B122391

**Line Total:** \$2,055.00**PO Instructions:** QUOTATION # S1-3330**Note:**

7/17/2014



DELASTEK Inc.  
2699 5e Avenue  
Local 14,  
Grand-Mère, Québec G9T 2P7  
Canada  
Tel.: (819) 533-5788  
Fax: (819) 533-3494

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58436
Customer No.	DART US

**Bill To**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200

Contact : Dale Bates

**Ship To**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-9577

Contact : Chantal Lavoie

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
02-10-2014	17-07-2014	24871	Chantal Lavoie	PO25011	Net 30 days USA
Ship Via		F.O.B.		Salesperson	GST/PST
FEDEX P1 Collect		Point de départ		Melody Shapcott, ext. 235	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122389 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63962 1	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122390 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63963 1	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122391 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63963 1	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122389 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63964 1	

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request*

Accepted by:

*Mathieu Ayot*  
Quality department AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Continued on Next Page



DELASTEK Inc.  
2699 5e Avenue  
Local 14,  
Grand-Mère, Québec G9T 2P7  
Canada  
Tel.: (819) 533-5788  
Fax: (819) 533-3494

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58436
Customer No.	DART US

### Bill To

DART AEROSPACE LTD.  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200

Contact : Dale Bates

### Ship To

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-9577

Contact : Chantal Lavoie

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
02-10-2014	17-07-2014	24871	Chantal Lavoie	PO25011	Net 30 days USA
Ship Via		F.O.B.		Salesperson	GST/PST
FEDEX P1 Collect		Point de départ		Melody Shapcott, ext. 235	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122390 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63965 1	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122391 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63965 1	

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request*

Accepted by:

*Mathieu Lavoie*  
Quality department AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:02  
 Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

 Client : DART US DART AEROSPACE  
 Numéro Job : 63964  
 Numéro : 6946  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2014-08-26 No. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois : - - Type :  
 Job précédente : 63919

 Nom Dessin : PANEL  
 Numéro Article : DKC134-0042  
 Numéro Dessin : D3153  
 Projet Numéro : DK-359  
 Révision dessin : B  
 Matériel : Composites  
 Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE


 Écrit par :  
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce Client: D3153-16-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

 F. A. I.  
 COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

 Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Annealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8797

Date: 12/09/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-16T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 39" x 67".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).







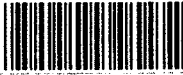







NOTE IMPORTANTE: le côté texturé du brut doit faire face au moule

Quantité: 1 Date: 12/9/14 Sceau:














Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:02  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

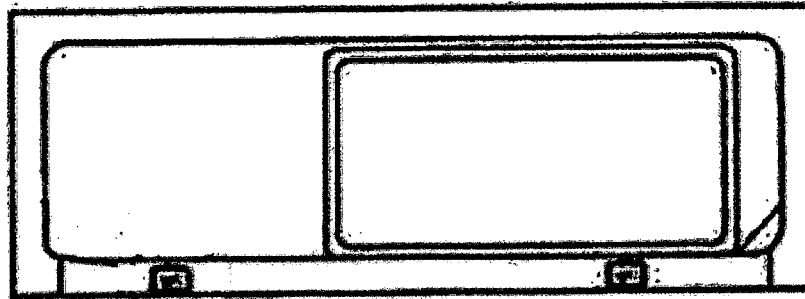
<b>Client:</b> DART US DART AEROSPACE	<b>Nom Dessin:</b> PANEL	
<b>Numéro Job:</b> 63964	<b>Numéro</b> DKC134-0042	
Numéro Job: 		
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>
4.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe primaire.		
Quantité: <u>1</u> Date: <u>25-9-14</u> Sceau:  		
5.0	SÉCHAGE/ ANEAL	Séchage / Anealing
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089		
N° de Cuisson: _____		
Date: _____ Sceau: _____ <u>N14</u>		
6.0	TRIMAGE	Trimage
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe		
Qté: <u>1</u> Date: <u>25-9-14</u> Sceau:  		
7.0	DKC135-0021	Window LEXAN, 0.060
<b>Comment</b> Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)		
Window LEXAN, 0.060 # de Job: <u>6 3969</u>		
8.0	AAC0562	3549 B/A adhesive kit 2oz.
<b>Comment</b> Qty.: 1.00 UNITE(s)/Unit Total : 1.00 UNITE(s)		
3549 B/A adhesive kit 2oz. # de Lot: <u>1-37924-1</u>		
9.0	SORTIE MATÉRIEL	Sortir le matériel
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Sortir le matériel		
Date: <u>25-9-14</u> Sceau: 		



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:02  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: PANEL	
Numéro Job: 63964		Numéro: DKC134-0042	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
10.0	COLLAGE	Collage	
			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Collage des fenêtres en Lexan selon le dessin D3153 comme suit :			
<ul style="list-style-type: none"><li>- Préparer les surfaces à coller selon IG 0224.</li><li>- Positionner les fenêtres aux endroits prévus dans la pièce et maintenir en place.</li><li>- Tirer un joint d'adhésif 3459 B/A tout autour des fenêtres.</li><li>- Laisser sécher à température ambiante pendant 1 heure minimum.</li></ul>			
Qté: 1 Date: 26-9-14 Sceau: 			
11.0	IDENTIFICATION	Identification des pièces	
			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:			
N° de pièce : D3153-16-09			
N° de job			
Date de fabrication			
Qté: 1 Date: 30-09-14 Sceau: 4436 N.M			
12.0	INSPEC FINAL	Inspection finale	
			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'inspection finale selon le dessin D3153			
Qté: 1 Date: 01/10/14 Sceau: 			
13.0	EMBAL / ENTREPO	Emballage & Entreposage	
			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.			
Qté: 1 Date: 2-10-14 Sceau: 4451			





Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-16-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Présence du cordon de colle autour des deux fenêtres	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel	